Liste pièces de rechange et manuel de l'opérateur pour l'utilisation du

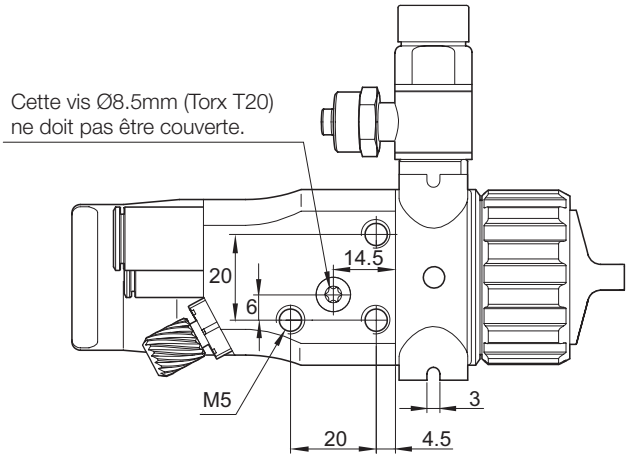
Pistolet Automatique HVLP

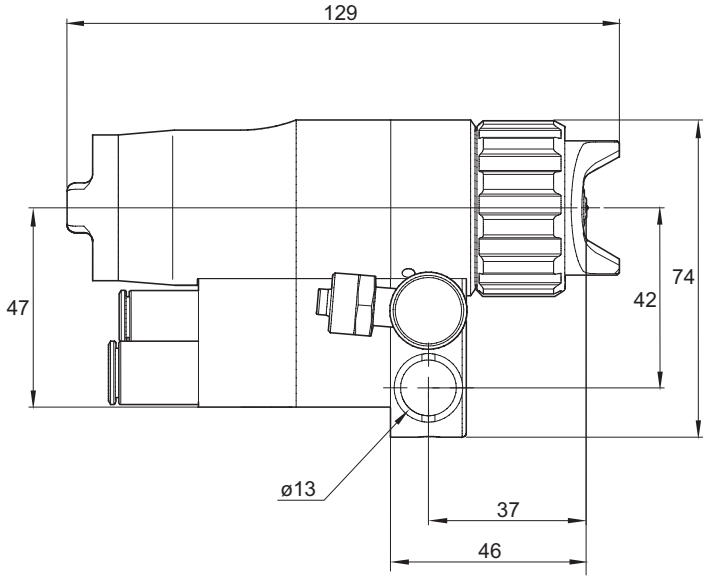
Version Acier Inoxydable

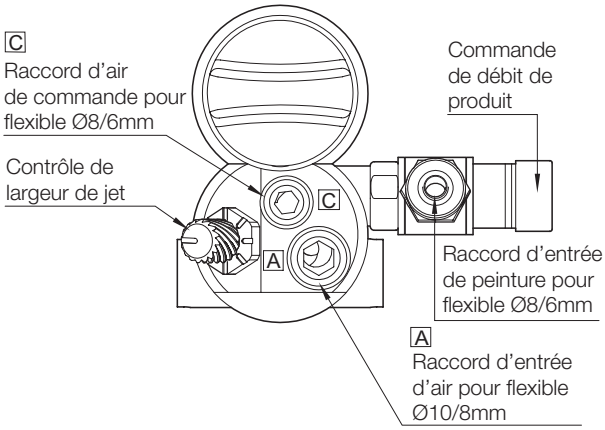
Ecco 68ASH

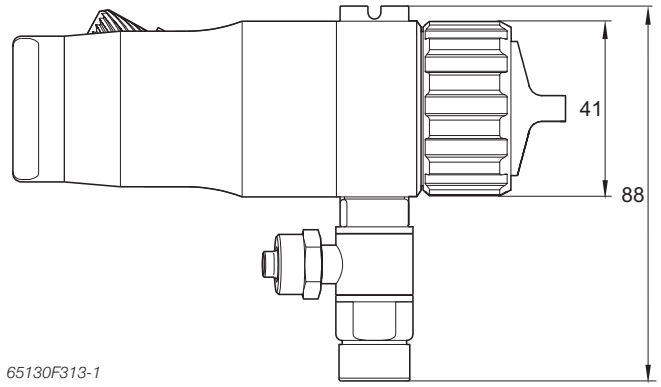
ECCO FINISHING

ESL 12/09-12









Mesures en millimètres

Données générale

Pression de travail Max[a]	7 bar
Contrôle pression air Min/Max	3.5-7 bar
Pression air atomisation	2-6 bar
Diam.des buses disponibles	0.3-2.7 mm
Circuit/diameter	ø 6mm
Diamètre flexible peinture	ø 8/6 mm
Raccord connection air	ø 10/8 mm et ø 8/6 mm
Consommation d'air, max	980 lit./min.

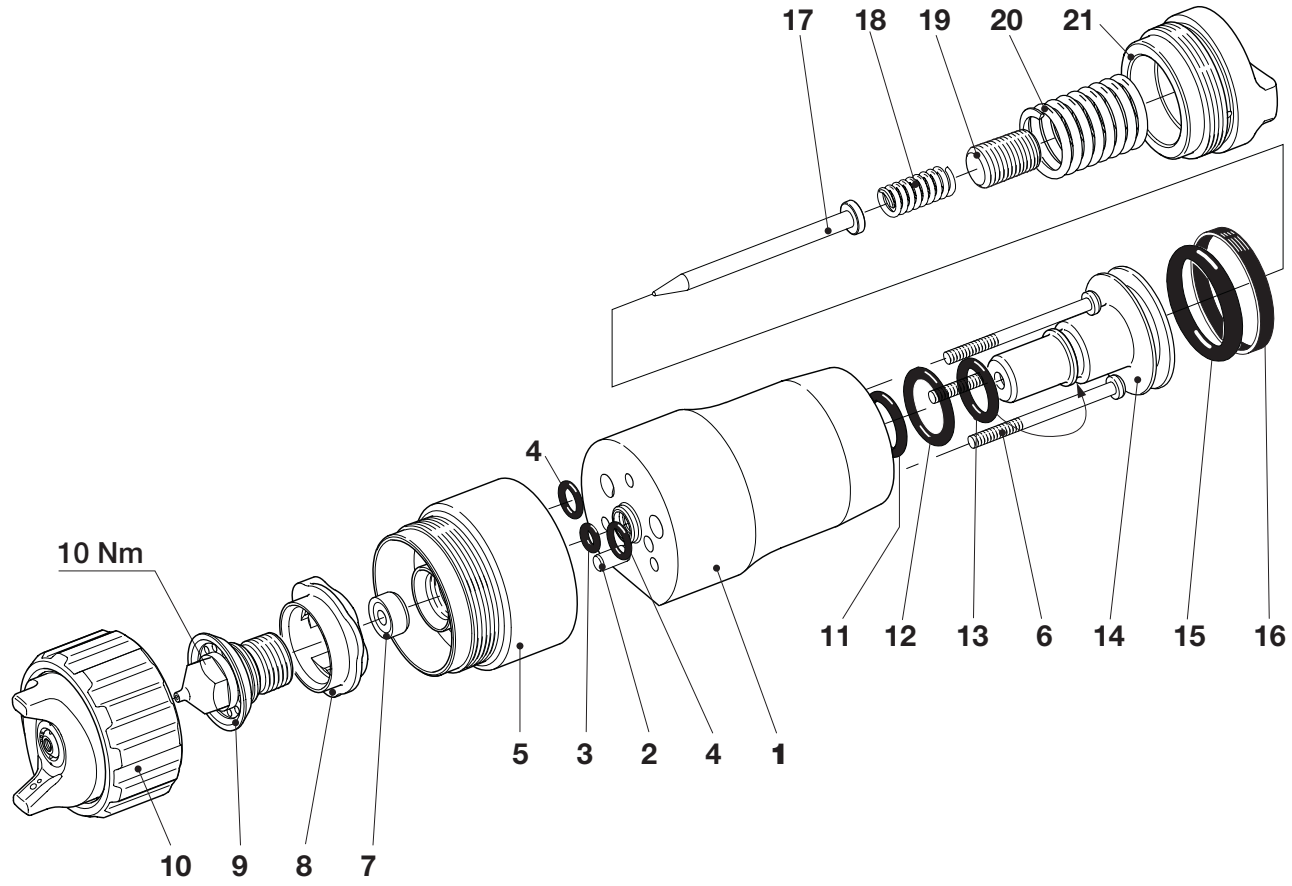
[a] HVLP = Pression buse d'air 0,7 bar la pression d'arrivée doit ˆetre 3 bar.

ECCO FINISHING AB, Box 93, SE-532 22 SKARA, Sweden
Tel: +46 (0)511-134 45, **Fax:** +46 (0)511-180 13
E-mail: info@eccofinishing.com • **www.eccofinishing.com**

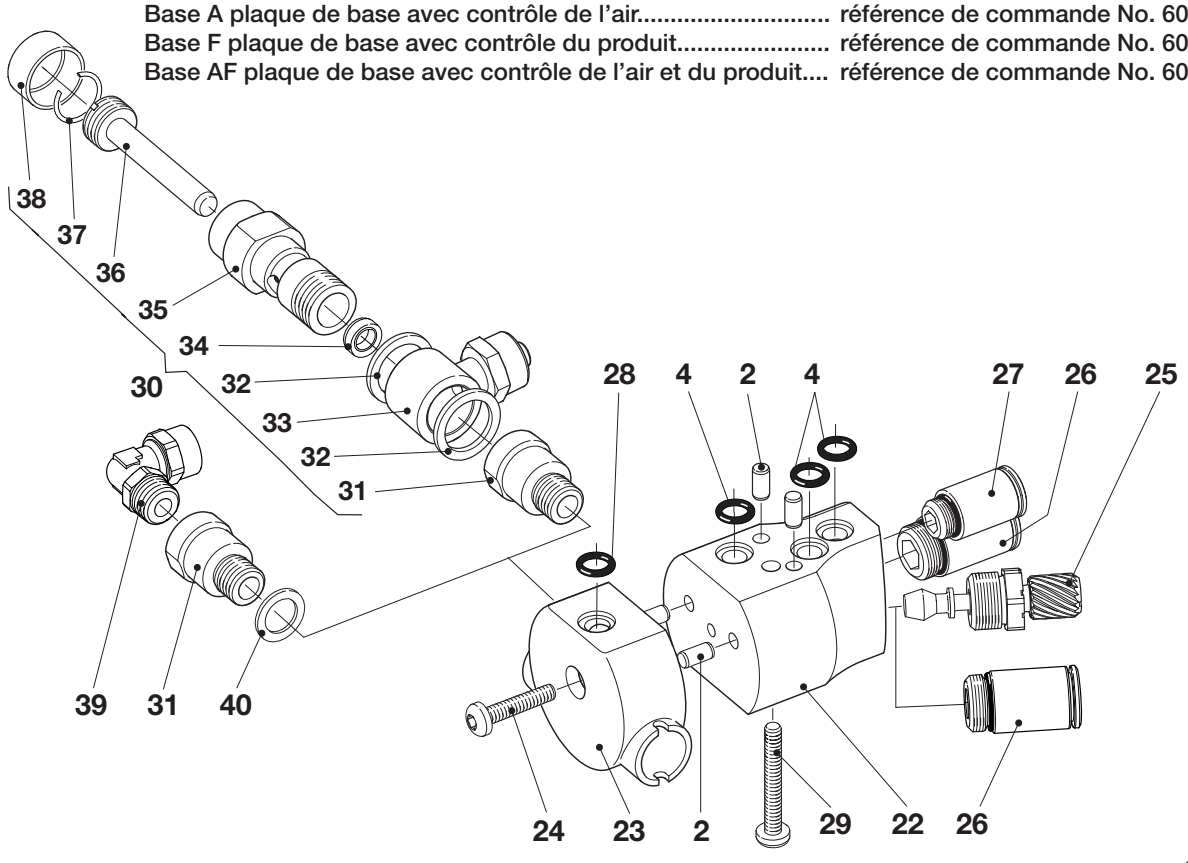
CE Ex II 2 G

9836 4123 03
2015–02

Pistolet Ecco 68ASH



Base B plaque de base (basique)..... référence de commande No. 6004 0348 61
Base A plaque de base avec contrôle de l'air..... référence de commande No. 6004 0348 62
Base F plaque de base avec contrôle du produit..... référence de commande No. 6004 0348 63
Base AF plaque de base avec contrôle de l'air et du produit.... référence de commande No. 6004 0348 64



65130 F312

Kit de Service pour Ecco 68ASH 6004 0348 90
Est constitué des réf. Nos. 2, 3, 4 (Qté 2), 7, 8, 11, 12, 13, 15, and 16.

Kit de Service pour Base B/A 6004 0348 91
Est constitué des réf. Nos. 2 (Qté 2), 4 (Qté 3) and 28).

Kit de service pour Base F/AF 6004 0348 92
Avec contrôle du produit est constitué des réf. Nos. 2 (Qté 2), 4 (Qté 3), 28, 32 (Qté 2), 34, 37 and 38.

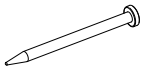
Les numéros d'article **en gras** désignent des pièces de consommation courante.

Ref. No.	N° d'article	Qté	Decscription
1	—	1	Back housing
2	0101 1237 00	5	Pin (CP 4 x 8 h6 SS)
3	**0663 9051 91**	1	O-ring (3.69 x 1.78 PF 128)
4	**0663 6113 00**	5	O-ring (6.1 x 1.6 NBR)
5	—	1	Body
6	0216 1106 00	3	Screw (MRT M3 x 40 A2)
7	**6004 0276 00**	1	Needle seal
8	**6004 0276 0**2	1	Air distributor (set of 10 see equipement en option)
9	(see page 4)	1	Paint nozzle
10	(see page 4)	1	Air cap
11	**0663 3118 00**	1	O-ring (11.3 x 2.4 FPM)
12	**0663 2122 00**	1	O-ring (15.3 x 2.4 NBR)
13	**0663 2116 00**	1	O-ring (9.3 x 2.4 NBR)
14	6004 0348 07	1	Piston
15	**0663 2102 88**	1	O-ring (21.82 x 3.53 FPM)
16	**6003 5795 00**	1	Glyd ring
17	(see page 4)	1	Paint needle
18	6003 5789 00	1	Spring
19	0190 1359 00	1	Set screw (P6SS 10 x 16 A2 SS)
20	6004 0348 13	1	Spring
21	6004 0348 06	1	Cover
22	—	1	End piece manifold
23	—	1	Body manifold
24	0216 1111 00	1	Screw (MRT M4 x 20 A2)
25	6004 0348 31	1	Fan width control, compl.
26	6003 9880 02	2	Coupling (G1/4 - 10)
27	6003 9880 01	1	Coupling (G1/8 - 8)
28	**0663 6113 10**	1	O-ring (6.1 x 1.6 PTFE)
29	0216 1112 00	1	Screw (MRT M4 x 30 A2)
30	6004 0348 21	1	Paint regulator (8/6)
31	6004 0348 15	1	- Coupling (G1/8 - G1/4)
32	**0653 1063 00**	2	- Gasket (13.5/18 x 1.5 Kpr)
33	6804 0240 07	1	- Coupling (8/6)
34	**6004 0348 32**	1	- Sealing
35	6004 0348 19	1	- Banjo bolt
36	6004 0348 20	1	- Needle paint adjustment
37	0335 2114 47	1	- Circlip (SRH 12 A2 SS)
38	6804 0348 90	1	- Protection cap
39	6003 9828 11	1	Coupling elbow G1/4 - 10/8)
40	**0653 1041 00**	1	Gasket (10/14 x1 Kpr)
	Equipement en option		
28	**0663 6113 00**	1	O-ring (6.1 x 1.6 NBR/For water Materials)
8	**6004 0276 90**	1	Air distributor set (set of 10)
-	6004 0276 98	1	Special tool (for needle seal 7)

Pistolet Ecco 68ASH (sans plaque de base)

Pistolet		Chapeau d'air	buse		aiguille
N° d'article	Type	Type	Orifice diam. mm	Type	Type
8611 6168 40	Ecco 68ASH 6509/G0.6/A00468	6509	G0.6	0.6	A00468
8611 6168 43	Ecco 68ASH 6509/G0.8/A00468	6509	G0.8	0.8	A00468
8611 6168 44	Ecco 68ASH 6509/G0.9/A00468	6509	G0.9	0.9	A00468
8611 6168 47	Ecco 68ASH 6509/G1.1/A00468	6511	G1.1	1.1	A00468
8611 6168 52	Ecco 68ASH 6514/G1.4/A0468	6514	G1.4	1.4	A0468
8611 6168 56	Ecco 68ASH 6518/G1.8/A0468	6518	G1.8	1.8	A0468
8611 6168 60	Ecco 68ASH 6521/G2.1/A0468	6521	G2.1	2.1	A0468
8611 6168 64	Ecco 68ASH 6527/G2.7/A0468	6527	G2.7	2.7	A0468

Combinaisons de buse

Buse			 Aiguille		Chapeau d'air	
Orifice diam. mm	**Acier Inox. designation**	**N° d'article designation**	**Acier Inox. designation**	**N° d'article**	**Designation**	**N° d'article**
0.6	G0.6	**6003 9206 00**	A00468 HA00468[a]	**6004 0348 98** **6004 0348 88**	6509	**6003 9232 00**
0.8	G0.8	**6003 9208 00**			6509	**6003 9232 00**
0.9	G0.9	**6003 9209 00**			6509	**6003 9232 00**
1.1	G1.1	**6003 9211 00**			6511	**6003 9235 00**
1.4	G1.4	**6003 9214 00**	A0468 HA0468[a]	**6004 0348 96** **6004 0348 86**	6514	**6003 9237 00**
1.8	G1.8	**6003 9218 00**			6518	**6003 9239 00**
2.1	G2.1	**6003 9221 00**			6521	**6003 9242 00**
2.7	G2.7	**6003 9227 00**			6527	**6003 9246 00**

[a] La lettre "H" avant la désignation indique une composition en carbure de tungstène.

Instructions pour l'opérateur

- ☐ Il est recommandé d'utiliser les accessoires et pièces détachées d'origine Ecco pour un rendement optimal et en toute sécurité.
- ☐ Avant d'utiliser le matériel, nous vous recommandons de lire attentivement toutes les instructions.

Important

AVERTISSEMENT

N'utilisez jamais les SOLVANTS HYDROCARBURES HALOGENES suivants qui peuvent provoquer des craquelures ou une dissolution du corps du pistolet (aluminium) parréaction chimique ou explosion. - Les solvants inadaptés sont le chlorure de méthyle, le dichlorométhane, le 1,2-dichloroéthane, le tétrachlorure de carbone, le trichloroéthylène, le 1,1,1-trichloroéthane.

AVERTISSEMENT

La vélocité des flux d'air et de produit à l'intérieur des flexibles et des buses peut générer de l'électricité statique. Assurez-vous que le materiel, les objets à peindre, la cabine d'application, la peinture sont correctement relies à la terre pour empêcher toute décharge électrostatique ou arc.

AVERTISSEMENT

Le matériel fonctionnant sous pression, la plus grande attention doit être portée durant les phases de production. Tenir compte de ne jamais diriger le pistolet vers une personne ou vers n'importe quelle partie du corps, dans le cas où une blessure pourrait être provoquée, une attention médicale immédiate est requise. Avant toute opération de réglage ou de maintenance, il est recommandé de couper toutes les alimentations du pistolet (air et produit).

Pulvérisation de peinture

Mise en garde

L'Inhalation de peinture, de brouillard de peinture ou solvants est contre indiqué pour la santé. Assurez-vous d'utiliser une cabine de peinture approuvée pour ce type d'application. L'opérateur.

Maintenir

Installer et mettre en route le pistolet conformément au schéma page 1.

- Souffler les flexibles air et peinture avant de les connecter.
- Vérifier que toutes les connections soient serrées.
- maintenir le pistolet propre et veiller à la lubrification de toutes les parties nécessitant cette attention à intervalles réguliers.
- Les lubrifiants utilisés pour le traitement de surfaces **ne doivent pas** contenir de silicone.
- Pour les courtes périodes d'arrêt, par exemple la nuit, il suffira de procéder à un nettoyage des buses et des parties extérieures. Cependant si une peinture bi-composant est utilisée, le pistolet **doit être rincé immédiatement** avec le produit de nettoyage préconisé. Cette maintenir devra également être réalisée en fin de production pour des périodes d'arrêt prolongés.
- Lors des opérations de nettoyage du chapeau d'air et de la buse, l'utilisation d'une brosse souple est recommandée en complément de quelques touches de solvant. Ne pas mettre le pistolet complet dans le solvant, le lubrifiant alors contenu sur les parties le nécessitant pourrait disparaitre. Souffler avec de l'air comprimé sur le chapeau d'air pour le sécher de chaque côté.
- Ne jamais utiliser de fil d'acier ou de métal pour nettoyer ou déboucher les conduits des buses.
- L'évaluation du temps de réaction du pistolet lorsqu'il est connecté temps à partir duquel l'impulsion est donnée pour démarrer la pulvérisation) Le temps de réaction de la vanne de contrôle doit être pris en considération.

Fonctionnement

La viscosité des peintures est différente d'une peinture à l'autre en fonction des propriétés des peintures et de leurs conditions d'application. Une viscosité de 15 à 23 sec/coupe Ford est recommandée.

Le pistolet fonctionne à basse pression, un taux de transfert efficace ne sera pas obtenu si la distance entre le pistolet et l'objet à peindre est trop importante. .

La distance idéale entre le pistolet et l'objet à peindre doit si possible comprise entre 150-300 mm.

Chapeau d'air

La bague de maintien du chapeau d'air doit être serrée à la force de la main. Les outils ne sont pas recommandés pour cette opération. Ceci est particulièrement important lorsqu'un nettoyeur de chapeau d'air est utilisé.

Connnecitions et réglages (voir fig. page 1)

- Flexible de connexion de peinture. Flexible: tube ø 8/6 mm.
- Ecartement avec ajustement. Si la molette est vissée complètement un jet rond sera obtenu, la dévisser permettra d'obtenir des jets plus larges.
- Ajustement du débit de peinture. Tourner dans le sens horaire permettra de diminuer le débit de peinture, la manœuvre inverse augmentera le débit de peinture. **Le débit de peinture est obtenu dans un premier temps par le choix du diamètre de buse et la pression produit.**

C= Flexible de connexion de l'air de commande. Flexible: Tube ø 6/8mm, long. max. 7.5 m.

A= Flexible de connexion d'air d'atomisation. Flexible: ø 8/10 mm.

Démontage – Remontage (Voir fig. page 2)

voir aussi services - Instruction page 7 et 8

> ⚠ **AVERTISSEMENT**
>
> Avant chaque intervention sur le pistolet, l'alimentation en air comprimé doit être fermée et il faut également vider le pistolet de tout air comprimé pouvant se trouver à l'intérieur du pistolet en ouvrant celui-ci.

Pistolet Ecco 68ASH

Etoupe et aiguille

1. Dévisser le couvercle (21) et le ressort (20).
2. Tenir l'aiguille et le piston (14) et les tirer vers l'arrière.
3. Dévisser la vis de l'arrière (19) du piston et retirer le ressort (18) et l'aiguille (17).
4. Retirer le chapeau d'air (10) et la buse de peinture (9).
5. Retirer le siège de l'aiguille (7). Utiliser l'outil spécial 6004 0348 33 (non inclus).
6. Nettoyer l'ensemble des pièces avec le produi de net toyage recommandé et sécher avec de l'air comprimé.
7. installer et ajuster le siège du pointeau neuf et le nouveau pointeau. Utiliser l'outil spécial référence 6004 0348 33.
8. Procéder au réassemblage du piston (18, 19, 20, 21). Ne pas utiliser de force excessive lors du serrage du presse étoupe (198).
9. Réinstaller la buse (9) (couple de serrage de 10 Nm) et le chapea d'air (10) à la main.

Pistolet Ecco 68ASH Base

Régulateur de peinture

1. Retirer le régulateur de peinture (30) en sortant le pointeau (36).
2. Retirer le serre clips (37) et dévisser le pointeau (36) (sens horaire).
3. Retirer les joints (34) à l'intérieur de l'écrou (35). Utiliser l'outil spécia 6004 0348 33 (non inclus).

Après la maintenance réassembler dans le sens opposé en prenant garde de ne pas endommager les nouveaux joints. Utiliser l'outil spécial 6004 0348 33 pour un montage plus aisé.

Avant de réassembler les différents composants:

- Nettoyer toutes les parties avec le produit de nettoyage approprié et au moyen des brosses recommandées (Ecco recommande par exemple Cuprol).
- Installer les nouveaux joints après les avoir procéder à leur lubrification avec un corps gras type Vaseline pure.
- Installer les nouvelles pièces si besoin.

Introduction

Toujours commencer la procédure de dépannage en vérifiant l'environnement général du pistolet. Ceci peut être facilement réalisé en faisant quelques jets de test qui permettront d'évaluer l'impact du jet, des éventuelles fuites d'air et de produit au niveau des joints.

Types de problèmes possibles

La collecte d'informations à faire permettra d'identifier les différentes erreurs ou symptômes imputables au pistolet et qui sont des évènements empêchant le bon fonctionnement de celui-ci. L'identification des causes de mauvais fonctionnement pourra le cas échéant montrer que des facteurs extérieurs ne concernant pas directement le pistolet sont à corriger.

Les facteurs extérieurs suivants peuvent dans certains cas causer un mauvais fonctionnement du pistolet et doivent être vérifiés consciencieusement.

1. La qualité de l'air par ex. la présence de moisissures, de particules de saleté ou d'huile.
2. La qualité de la peinture par ex. sa viscosité, sa pureté, filtrée ou non etc.
3 La pression d'air et de peinture en fonction de la viscosité de la peinture et la combinaison buse aiguille chapeau d'air utilisée.
4. La dimension des flexibles air et peinture.

Problèmes de jet (voir page 6)

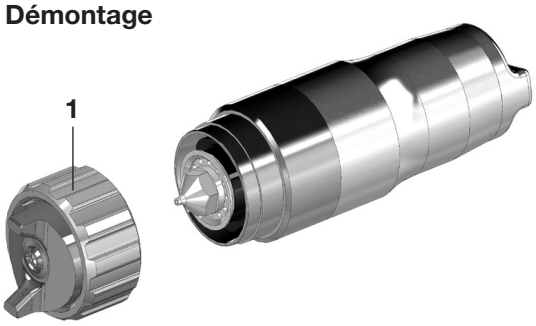
Problème de jet

Jet correct

Impact de jet	Cause	Solutions
Asymétrique côté droit ou gauche	a) Peinture séchée dans les trous d'air d'atomisation. b) Trous d'air d'atomisation endommagés. c) Chapeau d'air mal fixé ou serré de façon insuffisante.	a) Peinture séchée dans les trous d'air d'atomisation. Nettoyer les trous, utiliser le produit de nettoyage approprié et une brosse souple. b) Trous d'air d'atomisation endommagés. Remplacer le chapeau d'air par un nouveau. c) Chapeau d'air serré de façon insuffisante. Serrer le chapeau d'air de façon plus importante à la main.
Déformé dans son centre	a) Partie haute de la buse endommagée. b) Mauvais réglage de la pression d'atomisation par rapport à la viscosité de la peinture.	a) Remplacer avec une nouvelle buse. b) Ajuster la pression d'air pour l'air d'atomsation.
Manque en son centre	a) Mauvaise taille de la buse. b) Pression de largeur de jet trop importante. c) Viscosité de peinture incorrecte. d) Mauvais angle de pulvérisation.	a) Choisir une combinaison de buse en adéquation avec la viscosité de la peinture. b) Réduire la pression de largeur de jet. c) Ajuster la viscosité de la peinture. d) Ajuster l'angle d'écartement avec le manomètre permettant de contrôler ce paramètre.
Buse serré	a) Fuite au niveau du presse étoupe de l'aiguille. b) buse serrée de façon insuffisante. c) Saletés sur les surfaces faisant l'étanchéité au niveau de la buse et de l'anneau de distribution. d) Mauvais serrage du flexible d'alimentation de peinture. e) Flexible de peinture défectueux	a) Changer les joints de presse étoupe du pointeau. b) Serrer la buse. c) Nettoyer les surfaces faisant l'étanchéité entre la buse et l'anneau de distribution avec du solvant et bien sécher. d) Serrer les connexions du flexible de peinture. e) Changer le flexible de peinture.

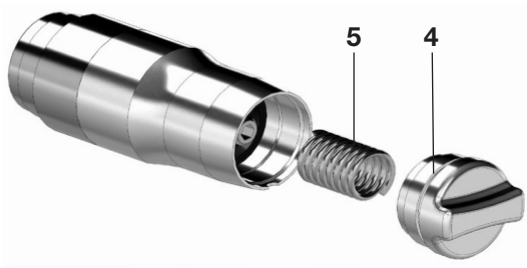
Fuite de peinture – Fuite d'air	Cause	Solution
Fuite de peinture.	Usure des joints du pointeau ou du pointeau.	Remplacer les pièces endommagées par de nouvelles.
Fuite d'air lorsque le piston est en fonctionnement.	Usure ou joints endommagés.	Remplacer les pièces endommagées par de nouvelles.
Fuite de peinture au niveau de la buse lorsque le pistolet est fermé.	Pollution entre le pointeau et la buse ou pointeau et buse usés ou abimés.	Dévisser le chapeau d'air (10) et la buse (9). Nettoyer avec précaution et vérifier l'absence de parties endommagées ou usées.

Démontage



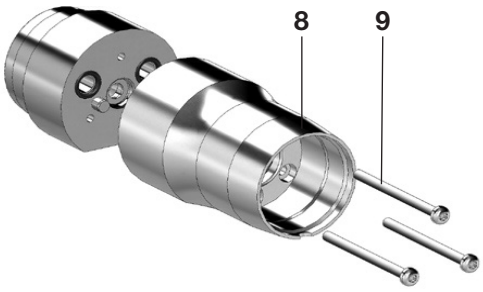
1. Dévisser le chapeau d'air.

2. Dévisser la buse (2) en utilisant une clé à pipe de 12. Retirer le distributeur d'air (3).



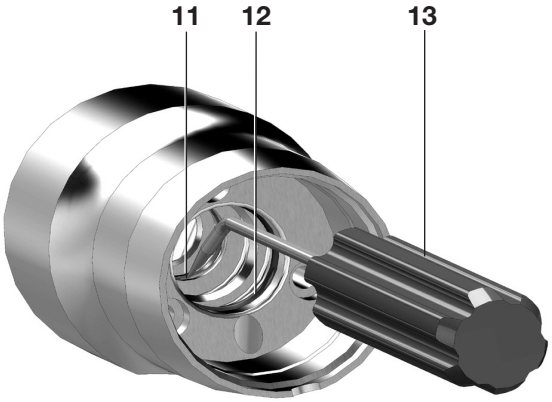
3. Dévisser le couvercle (4) à la main et retier le ressort).

4. Tirer sur le piston (6) en sortant la vis d'ensemble avec une pince.

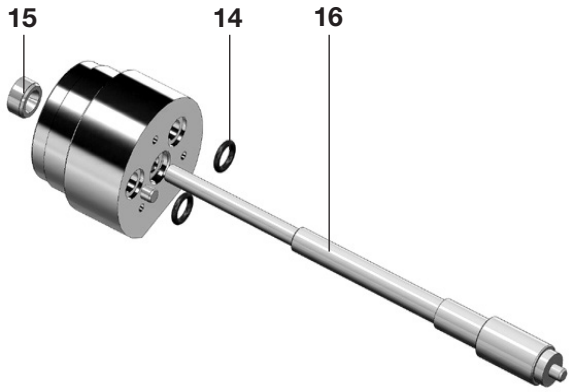


5. Démonter l'arrière du pistolet (8) en retirant les 3 vis (9), utiliser une clé "torx" T10.

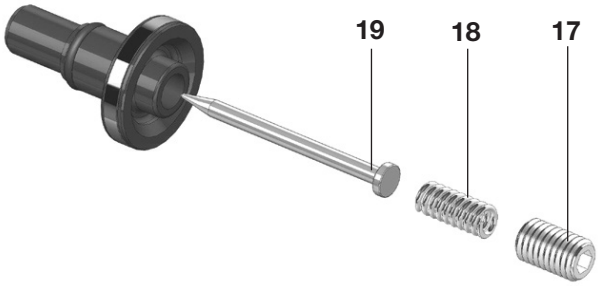
6. Retirer le joint (10).



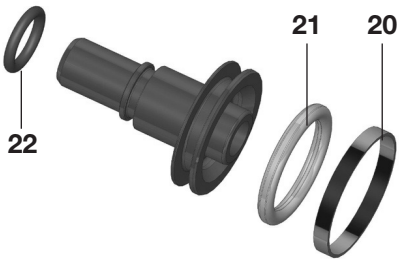
7. Retirer les joints (11,12). Utiliser un outil crochet.



8. Retirer les 2 joints (14), utiliser un outil crochet, démonter le siege du pointeau (15) utiliser l'outil (16) (article optionnel numéro 6004 0276 98).

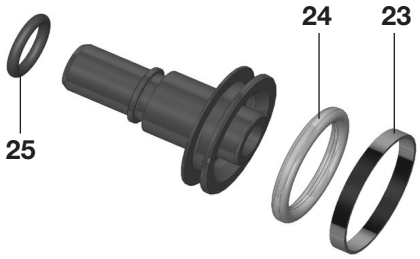


9. Démonter l'ensemble des vis (17) retirer le resort (18) et le pointeau (19), utiliser une clé hexagonale de 5 mm.

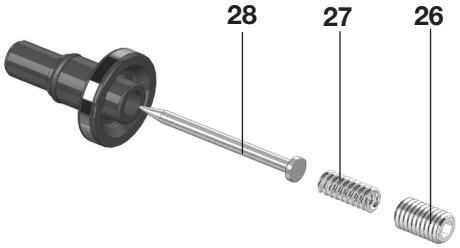


10. Retirer le joint de piston (20) et le joint de recouvrement (21, 22).

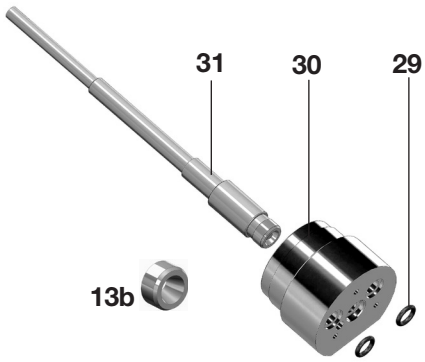
Remontage



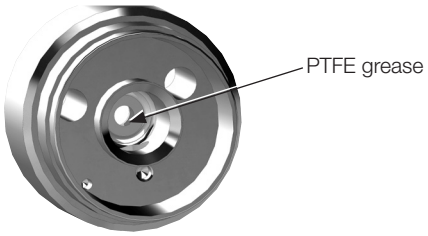
11. Pousser sur les joints (24,25) et le joint de recouvre ment (23) à la main.
    Articles numéro:
    23. 6003 5795 00
    24. 6003 2108 88
    25. 0663 2116 00.



12. Serrer la vis (26) jusqu'à son arrêt, 4mm restant en son extrémité.

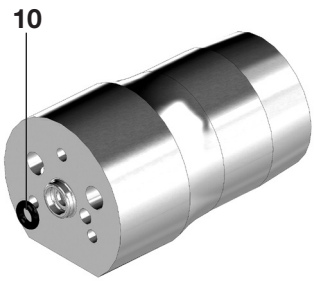


13. Pousser les joints toriques (29) dans leur lodge ment. Utiliser un marteau en plastique si besoin (31) (partie optionnelle n° article 6004 0276 98) pour assembler le presse étoupe (30).
    29. 0663 6113 00
    30. 0663 0276 9

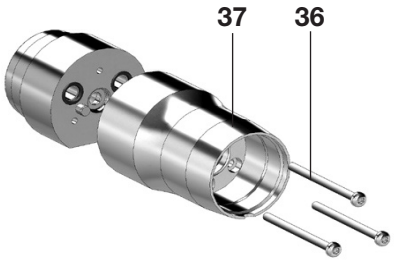


14. Ajouter de la un peu de graisse sur le pourtour du presse étoupe, utiliser de la graisse type PTF.

15. Utiliser un crochet pour assembler l'ensemble des joints à l'arrière du pistolet.

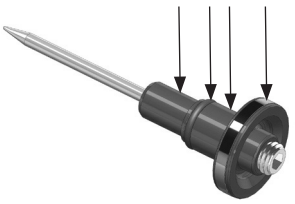


16. Pousser le joint torique (35) dans son ogement.
    Article numéro:
    0663 9051 90



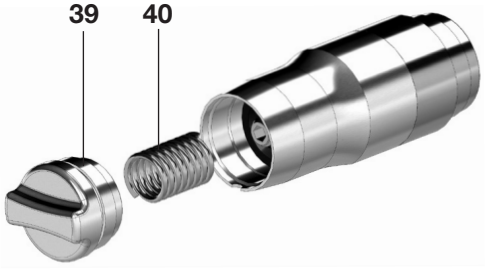
17. Procéder à l'assemblage de la partie ar rière avec le corps du pistolet. Serrer es 3 vis (36) avec un clé "torx" type T10.
    Attention
    Couple de serrage = 0.6Nm.

18. Ajouter de la graisse sur la surface du piston, utilser de la graisse type PTFE.



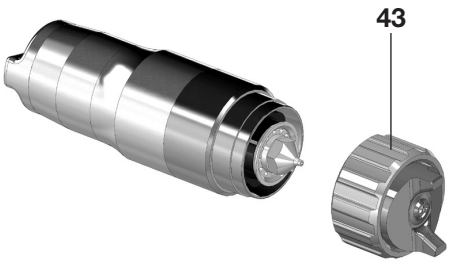
19. Ajouter de la graisse sur la surface du piston, utilser de la graisse type PTFE.

20. Pousser le piston (38) à la force de la main.



21. Assembler le resort (39) et le couvercle (40).
    Attention
    Serrage à la main.

22. Mettre la bague de distribution d'air (42) dans son logement, remettre la buse (41) en utlisant une clé à pipe de 12mm.
    Attention
    Couple de serrage de = 10Nm.



23. Remettre le chapeau d'air (43) en serrant à la force du poignet.